

⑩

Int. Cl.:

B 27 g, 21/00

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES



PATENTAMT

⑪

Deutsche Kl.: 38 e, 11

⑩

Offenlegungsschrift 1948 940

⑪

Aktenzeichen: P 19 48 940.8

⑫

Anmeldetag: 27. September 1969

⑬

Offenlegungstag: 6. Mai 1971

Ausstellungsriorität:

⑭

Unionspriorität

⑮

Datum: —

⑯

Land: —

⑰

Aktenzeichen: —

⑲

Bezeichnung: Schutzvorrichtung mit Augenschutz und Spanauswurf für Universaloberfräsen

⑳

Zusatz zu: —

㉑

Ausscheidung aus: —

㉒

Anmelder: Bartoldus, Johannes, 4300 Essen

Vertreter: —

㉓

Als Erfinder benannt. Erfinder ist der Anmelder

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): —

DT 1948 940

Johannes Bartoldus

43 Essen, 23.9.1969
Schadowstraße 30.EINSCHREIBENAn das
Deutsche Patentamt8 München 26
Museumsinsel 1Anmeldung zum Patent einer Schutzvorrichtung mit Augenschutz und Spanauswurf für Universaloberfräsen

Die zur Patenterteilung vorgelegte Schutzvorrichtung ist das Produkt langer Überlegungen und Versuche, die auf einen schweren Betriebsunfall mit einer Oberfräse erfolgten.

Nach Aussagen des Gewerbeaufsichtsbeamten sind die bestehenden Schutzvorrichtungen unzureichend. Durch die Konstruktion und Arbeitsweise der Oberfräsen war eine völlige Sicherheit bisher nicht möglich.

Durch diese Neuentwicklung dürften künftige Unfälle beim Freihandfräsen verhindert werden, da

1. das Fräswerkzeug abgedeckt ist
2. keine Splitter Handverletzungen verursachen können
3. die Späne nur in eine kontrollierte Richtung ausgeworfen werden
4. weitgehende Verhinderungen von Augenverletzungen durch die Plexiglasabdeckung
5. keine Sichtbehinderung beim Fräsvorgang durch Plexiglasabdeckung

Arbeitsweise der Schutzvorrichtung

Die Schutzvorrichtung wird mittels zweier Rundstäbe und zweier Klemmschrauben am Maschinengehäuse befestigt. Das Fräsmesser wird auf die zu fräsende Tiefe eingestellt und die Schutzvorrichtung so eingestellt, daß das zu bearbeitende Werkstück gerade darunter durchgeführt werden kann.

Beim Fräsen entsteht automatisch in der oberen und unteren runden Öffnung ein Sog, der die in diesem Bereich anfallenden Späne in das Innere des Gehäuses saugt.

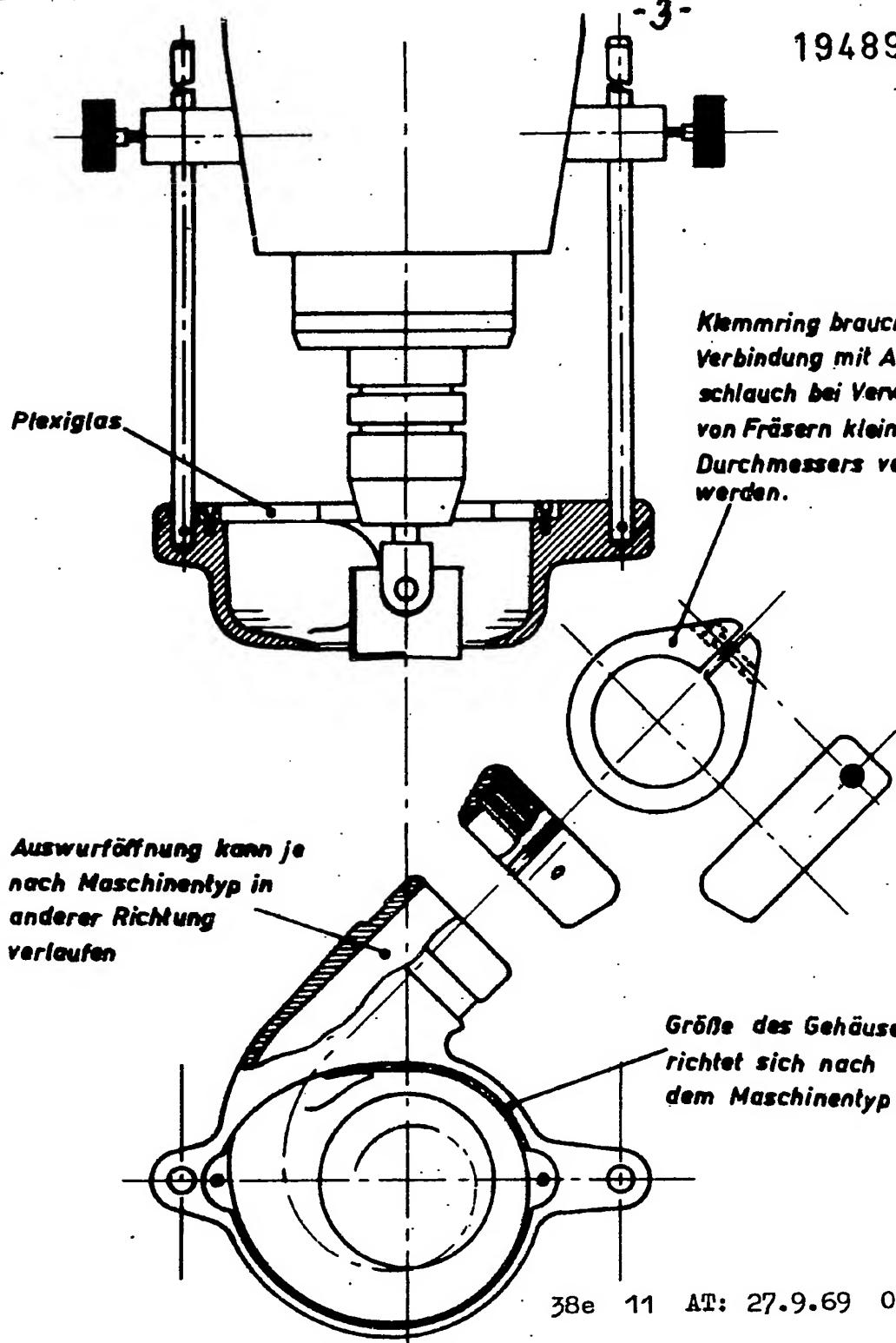
Der im Gehäuse durch das Rotieren des Fräsmessers entstehende Wind drückt die entstehenden und hereingesaugten Späne an die Innenwand. Durch den fließenden Charakter der schneckenartig verlaufenden Kontur werden die Späne mit wachsender Geschwindigkeit aus dem Absaugstutzen gedrückt. Bei Verwendung von Fräsern kleiner Durchmesser kann ein Absaugschlauch mittels eines Klemmringes befestigt werden.

Die Plexiglasscheibe an der Oberseite des Gehäuses bleibt durch die Luftbewegung im Inneren des Gehäuses stets sauber, kann aber bei evtl. Beschmutzungen durch Lösen zweier Schrauben gereinigt werden.

Folgende Punkte sollen durch das Patent geschützt werden:

1. die turbinenartige Ausführung des Gehäuses
2. der Übergang von der geraden Innenwand zum runden Absaugstutzen
3. die Vorrichtung des Klemmringes
4. die Plexiglasabdeckung und deren Befestigung im Gehäuse sowie deren Falzauflage
5. die abgerundete Innenkante des Gehäuses um das Fräsmesser
6. die konkav verlaufende Wandstärke des Gehäusebodens
7. die Form des Gehäuses, wobei dessen Wandstärke und Größe, sowie die Richtung des Absaugstutzens verändert werden kann
8. die Möglichkeit, die Befestigungsaugen und Stangen in Form und Ausführung dem jeweiligen Maschinentyp anzupassen

Johann Bierfelder



Tag	Name	
000	1269	Bartoldus
Opfer.		
Norm.		
Maßstab	SCHUTZVORRICHTUNG mit Augenschutz und Spanauswurf FÜR UNIVERSAL-OBERFRÄSEN 109819/0529	Johann Bartoldus 43 Essen-West Schadowstr 30
Mittel ohne Toleranzangabe nach		